

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-198947

(43)Date of publication of application : 27.07.1999

(51)Int.Cl.

B65D 30/16

(21)Application number : 10-007357

(71)Applicant : RENGU CO LTD

(22)Date of filing : 19.01.1998

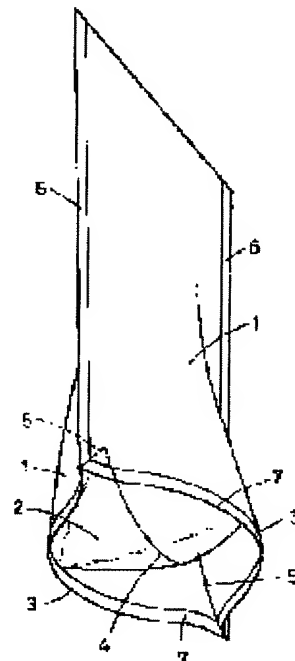
(72)Inventor : NISHIDA TADASHI
NAKAI SHINICHIRO

(54) STANDING POUCH

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a standing pouch which can be manufactured easily at low cost.

SOLUTION: A sheet material is folded to form both side walls 1, 1 and a bottom wall 2, and the opposite sides of the bottom wall 2 which is folded back are folded obliquely. And a gripping part 5 is provided in the bottom wall 2 so as to extend inwardly and obliquely upwards from a corner of the lower end of the side wall 1 so that when the contents to be put into a pouch are put into the pouch, the central portions of the lower ends of both of the opposite side walls 1, 1 are spaced apart from each other, whereby the pouch can stand by itself. The gripping part 5 of the bottom wall 2 may be formed by obliquely folding the folded opposite sides of the bottom wall 2, or the opposite sides of the bottom wall 2 may be pasted to each other and cut off obliquely.



(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平11-198947

(43) 公開日 平成11年(1999) 7月27日

(51) Int.Cl.⁶

識別記号

F I

B 6 5 D 30/16

B 6 5 D 30/16

A

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 4 頁)

(21) 出願番号 特願平10-7357

(22) 出願日 平成10年(1998) 1月19日

(71) 出願人 000115980

レンゴー株式会社

大阪府大阪市福島区大開 4丁目 1番186号

(72) 発明者 西田 允士

東京都千代田区内幸町 1丁目 1番7号 レ

ンゴー株式会社東京本社内

(72) 発明者 中井 慎一郎

東京都千代田区内幸町 1丁目 1番7号 レ

ンゴー株式会社東京本社内

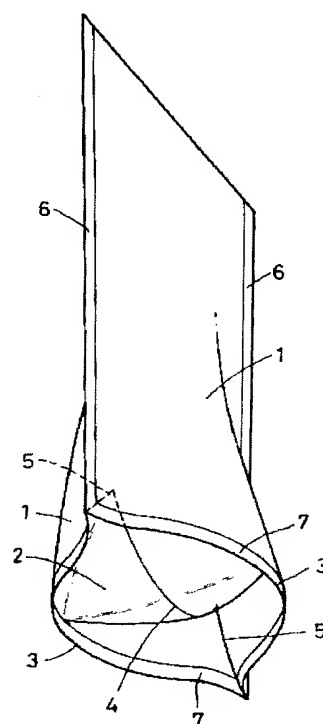
(74) 代理人 弁理士 鎌田 文二 (外 2名)

(54) 【発明の名称】 スタンディングパウチ

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 容易に低コストで製造できるスタンディングパウチを提供する。

【解決手段】 両側壁 1、1 及び底壁 2 を、一枚のシート材を折り曲げて形成し、折り重ねた底壁 2 の両側部を斜めに折り込むことにより、底壁 2 に側壁 1 の下端角から内側へ向けて斜め上方に延びる適合部 5 を設け、内容物収納時に両側壁 1、1 の下端中央部が離間して自立するようにする。ここで、前記底壁 2 の適合部 5 は、折り重ねた底壁 2 の両側部を斜めに折り込んで形成してもよく、折り重ねた底壁 2 の両側部を貼着し、この貼着部を斜めに切断して形成してもよい。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 可撓シート材から成り、両側縁に沿って接合された一对の側壁と、これら両側壁の底部間を閉塞する底壁とを有し、前記両側壁及び底壁を、一枚のシート材を 2 条の谷折線とその間に挟まれた山折線とに沿って折り曲げることにより形成し、内容物収納時に両側壁の下端中央部が離間して自立するようにしたスタンディングパウチにおいて、

前記底壁の両側部に、折り重ねた底壁の両側部を斜めに折り込むことにより、前記側壁の下端角から内側へ向けて斜め上方に延びる適合部を設けたことを特徴とするスタンディングパウチ。

【請求項 2】 可撓シート材から成り、両側縁に沿って接合された一对の側壁と、これら両側壁の底部間を閉塞する底壁とを有し、前記両側壁及び底壁を、一枚のシート材を 2 条の谷折線とその間に挟まれた山折線とに沿って折り曲げることにより形成し、内容物収納時に両側壁の下端中央部が離間して自立するようにしたスタンディングパウチにおいて、

前記底壁の両側部に、折り重ねた底壁の両側部を貼着し、この貼着部を斜めに切断することにより、前記側壁の下端角から内側へ向けて斜め上方に延びる適合部を設けたことを特徴とするスタンディングパウチ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、液体、粉末等の流動物質を収納した状態で自立するスタンディングパウチに関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来より使用されているスタンディングパウチを図 7 に示す。このスタンディングパウチは、2 枚の可撓シート材から成り、一方のシート材で両側縁に沿って接合された一对の側壁 1 1、1 1 を形成すると共に、他方のシート材に山折線 1 2 を形成しつつ、このシート材を側壁 1 1、1 1 の底部に外側へ向けて迫り上がるように貼着して、これら両側壁 1 1、1 1 の底部間を閉塞する底壁 1 3 を形成し、内容物収納時には両側壁 1 1、1 1 の下端中央部が離間して自立し、空の状態では山折線 1 2 に沿って扁平に折り畳めるようにしたものである。

【0003】また、図 8 に示すようなスタンディングパウチも知られている。このスタンディングパウチは、両側壁 2 1、2 1 及び底壁 2 2 を、1 枚の可撓シート材を 2 条の谷折線 2 3、2 3 とその間に挟まれた山折線 2 4 とに沿って折り曲げ、両側縁に沿うシール部 2 5 で接合することにより形成し、両側壁 2 1、2 1 の下端両側部と底壁 2 2 とを、側壁 2 1 の外側縁から内側下方へ向かう適合部 2 6 で貼り合わせ、内容物収納時には両側壁 2 1、2 1 の下端中央部が離間して自立し、空の状態では山折線 2 4 に沿って扁平に折り畳めるようにしたもので

ある。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、図 7 のスタンディングパウチは、2 ピースから成るため、破袋強度が劣るほか、製造に際して、2 枚のシート材をそれぞれ供給する装置が必要になり、シート材同士を接着した後、周縁に沿ってトリミングしなければならず、手間やコストがかかるという問題がある。

【0005】また、図 8 のスタンディングパウチは、適合部 2 6 のために内容積が小さくなり、体裁も悪くなるという問題がある。

【0006】そこで、この発明は、強度に優れ、製造が容易で、内容積が大きく、体裁もよいスタンディングパウチを提供しようとするものである。

【0007】

【課題を解決するための手段】上記の課題を解決するため、この発明は、可撓シート材から成り、両側縁に沿って接合された一对の側壁と、これら両側壁の底部間を閉塞する底壁とを有し、内容物収納時に両側壁の下端中央部が離間して自立するようにしたスタンディングパウチにおいて、前記両側壁及び底壁を、一枚のシート材を 2 条の谷折線とその間に挟まれた山折線とに沿って折り曲げることにより形成し、前記底壁の両側部に、前記側壁の下端角から内側へ向けて斜め上方に延びる適合部を設けたのである。

【0008】ここで、前記底壁の適合部は、折り重ねた底壁の両側部を斜めに折り込んで形成してもよく、折り重ねた底壁の両側部を貼着し、この貼着部を斜めに切断して形成してもよい。

【0009】

【発明の実施の形態】図 1 は、この発明に係るスタンディングパウチの完成状態を示す。このスタンディングパウチは 1 枚の可撓シート材から成り、両側縁に沿って接合された一对の側壁 1、1 と、その底面を閉塞する底壁 2 とを有し、両側壁 1、1 と底壁 2 との境界に谷折線 3 を形成すると共に、底壁 2 に谷折線 3、3 間に挟まれた山折線 4 を形成し、底壁 2 の両側部に、側壁 1 の下端角から内側へ向けて斜め上方に延びる適合部 5 を設け、内容物収納時には両側壁 1、1 の下端中央部が離間して自立し、空の状態では山折線 4 に沿って扁平に折り畳めるようにしたものである。

【0010】次に、このスタンディングパウチの製造工程の一例を図 2 乃至図 5 に基づいて説明する。図 2 に示すように、シート材の両側部が側壁 1 となり、両側壁 1、1 間に谷折線 3 を介して挟まれた部分が底壁 2 となる。底壁 2 の中央部には山折線 4 が位置している。

【0011】そして、製造に際しては、まず、図 3 に示すように、シート材の底壁 2 となる部分を、一方の谷折線 3 及び山折線 4 に沿って折り重ねる。次いで、図 4 に示すように、底壁 2 の折り重ね部分の両側部を斜めに折

り返すと、その斜辺が適合部5となる。続いて、図5に示すように、両側壁1、1を重ね合わせ、その両側縁に沿うシール部6で熱溶着すると共に、谷折線3に沿って側壁1と底壁2とをシール部7で熱溶着する。

【0012】このような製造方法による構成は、シート材が内面のみ熱溶着可能な多層フィルムの場合に採用するとよい。

【0013】一方、シート材がポリエチレン単体のように両面熱溶着可能なものである場合には、図4に示す工程に代えて、図6に示すように、底壁2の折り重ね部分の両側部を熱溶着で貼り合わせ、鎖線位置で斜めに切断して適合部5を形成することができる。

【0014】なお、この場合、シール部7は、自立時の安定性を向上させるためのものであり、省略することもできる。

【0015】

【発明の効果】以上のように、この発明に係るスタンディングパウチは、両側壁及び底壁を、一枚のシート材を折り曲げて形成し、底壁の両側部を組み合わせることにより、側壁の下端角から内側へ向けて斜め上方に延びる適合部を設け、内容物収納時に両側壁の下端中央部が離間して自立するようにしたので、2枚のシート材を貼り合わせたものに比較して、破袋強度に優れ、トリミングによる材料の無駄も生じず、容易に低コストで製造でき*

る。

【0016】また、シール部分が少なく、同一外寸の従来のものより容量が増加し、適合部が露出しないことから、体裁にも優れたものとなる。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明に係るスタンディングパウチの一実施形態を示す斜視図

【図2】同上の製造工程の初期状態を示す平面図

【図3】(A) 同上の第1工程を示す平面図

(B) 同上の側面図

【図4】同上の第2工程を示す平面図

【図5】同上の第3工程を示す平面図

【図6】同上の第2工程の他の例を示す平面図

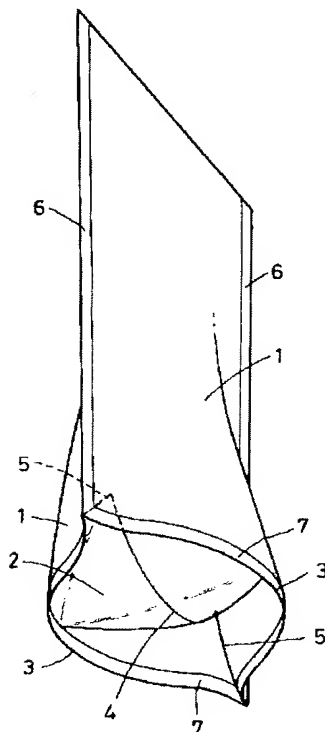
【図7】従来のスタンディングパウチの一例を示す斜視図

【図8】従来のスタンディングパウチの他例を示す斜視図

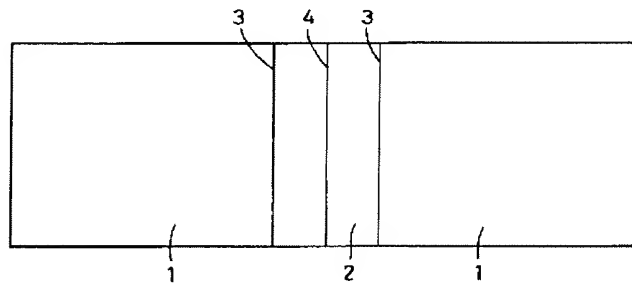
【符号の説明】

- 1 側壁
- 2 底壁
- 3 谷折線
- 4 山折線
- 5 適合部
- 6、7 シール部

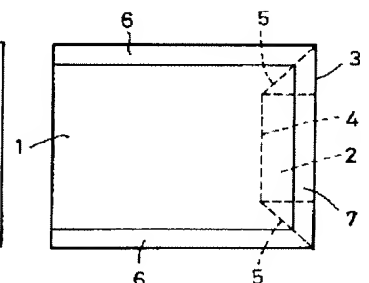
【図1】



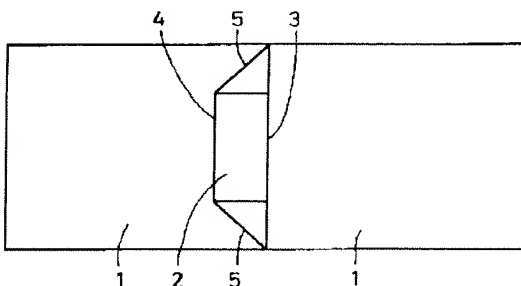
【図2】



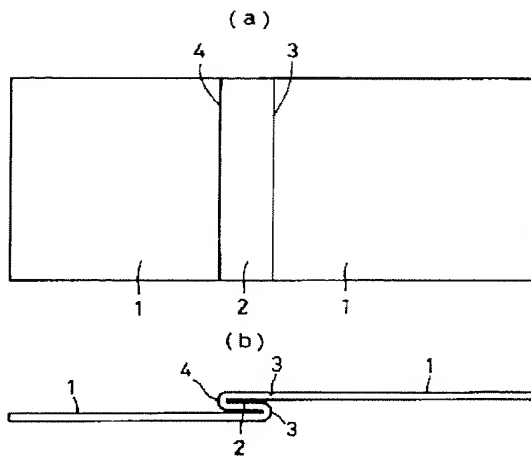
【図5】



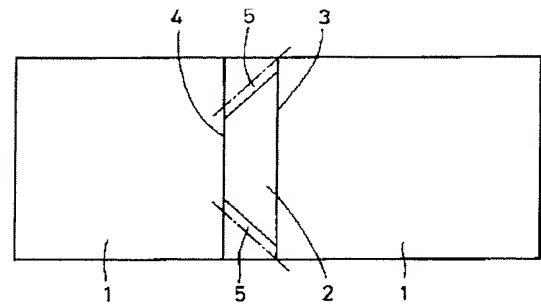
【図4】



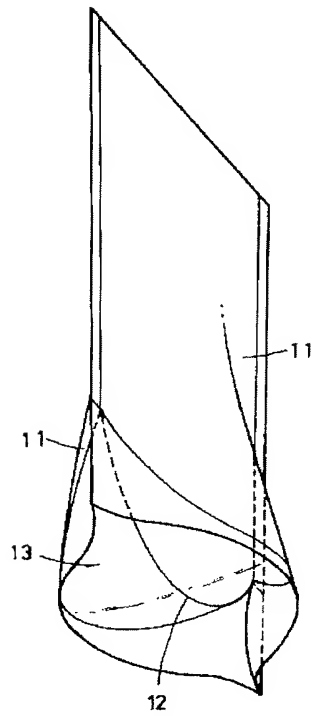
【図 3】



【図 6】



【図 7】



【図 8】

